



Foto: Gilgen Logistics

## Gilgen Logistics automatisiert Kühl- und Tiefkühlager für Hilcona in Schaan

Die Schweizer Intralogistik-Spezialistin Gilgen Logistics hat am Produktionsstandort der Lebensmittelherstellerin Hilcona AG in Schaan (Liechtenstein) ein automatisiertes Kühl- und Tiefkühlager realisiert. Die Anlage ist Teil eines umfassenden Modernisierungs- und Ausbauprojekts, mit dem Hilcona seine Produktions- und Logistikprozesse am Hauptsitz weiterentwickelt.

von Redaktion Swisstrans Magazin

(Oberwangen/Schaan) Hilcona gehört zur Bell Food Group und produziert in Schaan eine breite Palette an Frisch- und Convenience-Produkten, darunter Pasta, Fertiggerichte, Salate oder Sandwiches. Die steigende Produktvielfalt und wachsende Anforderungen an die Kühlkette stellten in den vergangenen Jahren höhere Anforderungen an die Logistikstruktur des Unternehmens. Vor diesem Hintergrund wurde der Bau eines automatisierten Hochregallagers mit mehreren Temperaturzonen beschlossen.

Gilgen Logistics übernahm als Generalunternehmer die Planung, Lieferung und Integration der intralogistischen Systeme. Dazu gehören unter anderem die Lagertechnik, die Fördertechnik sowie die Steuerungs- und Softwarelösungen für den automatisierten Materialfluss.

**«Bei einem komplexen Bauplan und dichtem Timing war Gilgen ein zuverlässiger und professioneller Partner.» Peter Schmidheiny, Supply Chain, stv. CEO, Hilcona**

Das Hochregallager verfügt über sieben Lagergassen mit insgesamt rund 17'400 Palettenstellplätzen. Die Anlage ist für unterschiedliche Temperaturanforderungen ausgelegt und umfasst drei separate Klimazonen. Ein Kühllager mit Temperaturen um +4 °C dient der Lagerung fertiger Lebensmittelprodukte, während ein Tiefkühlager mit Temperaturen bis zu -28 °C für tiefgekühlte Waren ausgelegt ist. Ergänzt wird das System durch eine sogenannte Ambientezone mit etwa +14 °C, in der Rohstoffe und Verpackungsmaterialien gelagert werden.

**«Für die Bedingungen in der Tiefkühlzone bis zu -28 °C wurden die Komponenten für die Regalbediengeräte speziell konzipiert und ausgelegt.»  
Marc Beetschen, Projektleiter Gilgen Logistics**

Die Paletten werden in einer doppeltiefen Lagerstruktur eingelagert und durch sieben Regalbediengeräte automatisch bewegt. Für den innerbetrieblichen Transport zwischen Produktion, Lager und Versand installierte Gilgen Logistics ein mehrstufiges Fördertechniksystem. Dieses umfasst Rollenbahnen und Gurtförderer, die sowohl Euro- als auch Industriepaletten sowie Kunststoffbehälter transportieren können. Mehrere Palettenaufzüge verbinden die verschiedenen Ebenen der Anlage und gewährleisten den vertikalen Materialfluss.

## Steuerungsebene ist zentraler Bestandteil

Ein zentraler Bestandteil des Projekts ist die IT- und Steuerungsebene der Anlage. Die Intralogistik wird über ein automatisiertes Anlagenmanagementsystem gesteuert, das die Materialflüsse visualisiert und überwacht. Darüber hinaus besteht eine Anbindung an das unternehmensweite SAP-System, wodurch Lagerverwaltung und Produktionsprozesse miteinander verknüpft werden. Dies ermöglicht eine bessere Transparenz der Warenbewegungen sowie eine präzisere Planung der Produktions- und Logistikabläufe.

Mit dem neuen automatisierten Hochregallager wurde ein wichtiger Baustein für die Weiterentwicklung des Standorts Schaan geschaffen. Die Anlage unterstützt die logistischen Abläufe der Lebensmittelproduktion und trägt dazu bei, steigende Anforderungen an Kapazität, Prozesssicherheit und Temperaturführung in der Frische- und Tiefkühllogistik zu erfüllen. Gleichzeitig ermöglicht die Automatisierung eine effizientere Organisation der Materialflüsse innerhalb des Werks.

**«Für die Bedingungen in der Tiefkühlzone bis zu -28 °C wurden die Komponente für die Regalbediengeräte spezielle konzipiert und ausgelegt.»  
Marc Beetschen, Projektleiter Gilgen Logistics ❌**

